

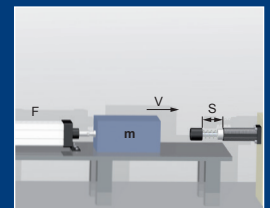
Freins Hydrauliques

WM-ZL 2

WM-ZL 3



2D / 3D CAD
téléchargement



Avantages

Position de montage:

- au choix

Type d'amortissement:

- réglable, option: réglage fixe
- compression, traction, compression + traction

Températures:

- Standard: -20°C - +80°C
- Basse température: -50°C - +60°C
- Haute température: 0°C - +120°C

Traitement de surface:

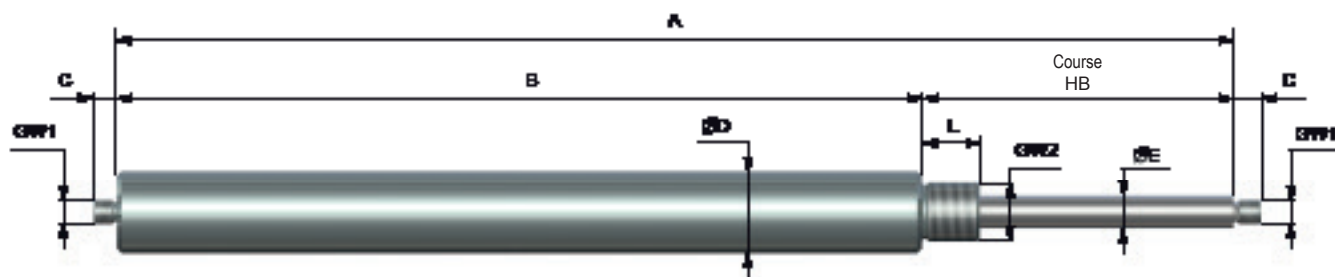
- Corps: acier zingué

Longévité:

- Joints et huiles spécifiques
- Tige de piston: chromée dur

RoHS - conformes:

- Directive 2002/95/EC



G = Fixation du corps de l'amortisseur

K = Attache de la tige de piston

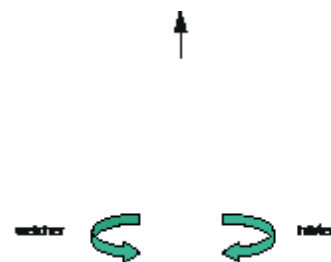


PERFORMANCE

	Course	Force max. de pression	Force max. de pression (Flasque articulé)	A	B	C	ø D	ø E	L	GW1	GW2	Poids
	mm	N	N	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	kg
WM-ZL 2-050	50	3100	3100	295	219	10	28	8	16	M8	M20x1,5	0,7
WM-ZL 2-075	75	3100	3100	370	269	10	28	8	16	M8	M20x1,5	0,8
WM-ZL 2-100	100	3100	3100	445	319	10	28	8	16	M8	M20x1,5	0,9
WM-ZL 2-150	150	3100	3100	595	419	10	28	8	16	M8	M20x1,5	1,2
WM-ZL 2-200	200	3100	3100	745	519	10	28	8	16	M8	M20x1,5	1,5
WM-ZL 2-250	250	3100	3100	895	619	10	28	8	16	M8	M20x1,5	1,7
WM-ZL 2-300	300	2800	3100	1035	719	10	28	8	16	M8	M20x1,5	1,9
WM-ZL 2-350	350	2300	3100	1195	819	10	28	8	16	M8	M20x1,5	2,2
WM-ZL 2-400	400	1800	3100	1345	919	10	28	8	16	M8	M20x1,5	2,5
WM-ZL 3-100	100	10000	10000	485	350	10	35	14	25	M10	M25x1,5	2,3
WM-ZL 3-150	150	10000	10000	635	450	10	35	14	25	M10	M25x1,5	2,6
WM-ZL 3-200	200	10000	10000	785	550	10	35	14	25	M10	M25x1,5	3,0
WM-ZL 3-300	300	10000	10000	1085	750	10	35	14	25	M10	M25x1,5	3,6
WM-ZL 3-400	400	10000	10000	1385	950	10	35	14	25	M10	M25x1,5	4,2
WM-ZL 3-500	500	8500	10000	1685	1150	10	35	14	25	M10	M25x1,5	5,0
WM-ZL 3-600	600	7200	9000	1985	1350	10	35	14	25	M10	M25x1,5	5,9
WM-ZL 3-700	700	5000	7000	2285	1550	10	35	14	25	M10	M25x1,5	6,8
WM-ZL 3-800	800	4000	5500	2585	1750	10	35	14	25	M10	M25x1,5	7,4

Réglage

1. Tirer la tige de piston pour la mettre en position finale tout en la faisant légèrement tourner jusqu'à ce que le boulon de blocage s'enclenche. Le piston est désormais fixé. Le fait de faire tourner la tige du piston modifie la coupe transversale du trou d'étranglement.
2. Décélération:
 - plus dur: faire tourner la tige du piston dans le sens des aiguilles d'une montre
 - plus mou: rotation dans le sens des aiguilles d'une montre



Consignes générales

Les cylindres d'amortissement ne doivent pas être soudés, peints ni être équipés de serre-joints. Les produits doivent être protégés contre les saletés, les liquides et l'air sous pression. Il existe des modèles spéciaux pour ces cas d'utilisation. Ne monter les cylindres d'amortissement qu'avec les fixations indiquées dans le catalogue.

Si plusieurs cylindres d'amortissement sont utilisés en parallèle, il faut alors que les tailles et le degré de dureté employé / le réglage appliqué concordent.

Appliquer la charge de manière homogène.

Si des vibrations et des oscillations apparaissent, une autorisation écrite de Weforma est alors obligatoire.

Si l'amortissement est insuffisant, veuillez vous adresser à Weforma ou à la filiale / au représentant en charge.

Les cylindres d'amortissement des séries WM-ZL se règlent sans gradations sur toute la fourchette d'amortissement.

Position de montage : WM-ZL- au choix

Pour les cylindres d'amortissement en position finale, il convient d'utiliser des amortisseurs fixes de 1 à 1,5 mm avant la fin de course.

WM-ZL sans course à vide, par répartition des gaz de la tige du piston dans le carter. Le réglage entraîne un changement de la longueur totale jusqu'à 8 mm. Ne pas mettre en position finale avec pleine charge.

